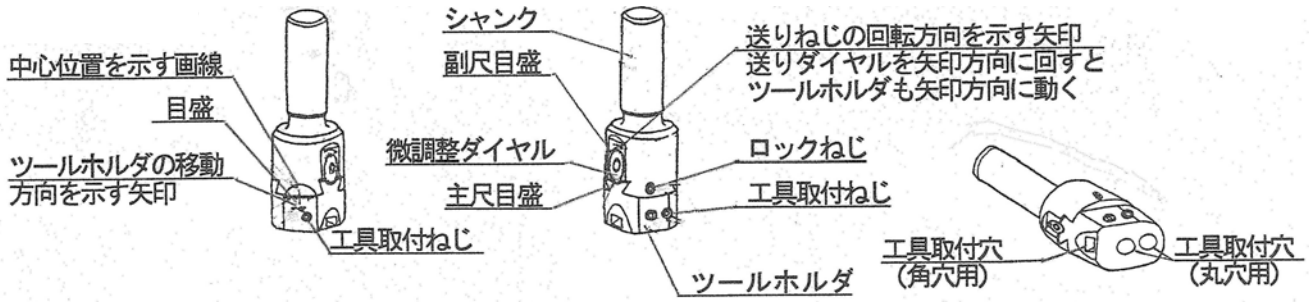
取　扱　説　明　書

ボーリングヘッド　　C３２－BHK１AT

2014.01

ご使用になる前にこの取扱説明書をお読みになり、製品の内容をよく理解された上で、正しくご使用ください。
又、この取扱説明書は大切に保管してください。

1. 各部名称



2. 仕　様

（単位：mm）

加工範囲		ツールホルダ	微調整ダイヤル			工具取付穴	
丸穴（縦穴）	角穴（横穴）	移動量	１目盛	副尺１目盛	１回転	丸穴	角穴
φ３～φ６１	φ５５～φ９０	±８	φ0.02	φ0.005	φ1.0	φ１２	□１０

注）1. 丸穴（縦穴）の加工範囲はジグボーラバイトを使用した場合です。
2. 角穴（横穴）の加工範囲はロウ付バイトを使用した場合です。
3. 加工範囲は使用するバイトにより若干異なります。

3. 工具取付穴の選択

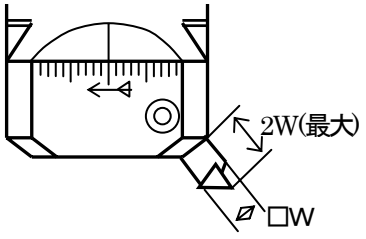
工具取付穴を使用工具により選択します。

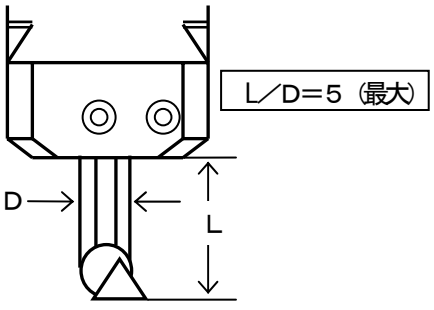
丸穴用：ジグボーラバイトや、穴グリバイト（スロアウェイ式）など、丸シャンクの工具の取付穴です。
角穴用：超硬ロウ付バイトのような角シャンクの工具の取付穴で、上記のバイトを使用した時より大きな加工径のボーリング加工が行えます。

⚠ 注意

●工具シャンクの過度な突き出しは、ビビリ発生の原因となります。
下図の数値を目安にしてください。

●工具取付ねじは過度に締め付けないでください。過度な締め付けは、工具の破損の原因となります。
（推奨締め付けトルク：14.2 N･m）





4. 寸法設定

4－1.　①加工寸法を設定するには、一度試し削りを行い加工径を実測し、その後微調整ダイヤルを回して、バイト刃先を所定の寸法に設定します。

$$\text{微調整ダイヤル送り量} = \frac{\text{実際の加工径} - \text{試し削り実測値}}{2}$$

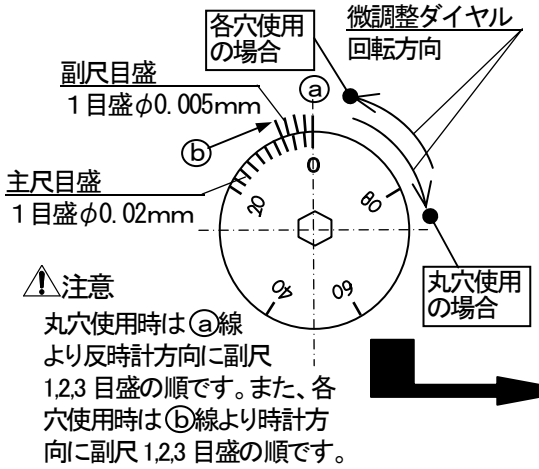
②寸法設定後、ロックねじを締めてツールホルダを固定します。

⚠ 注意

ロックねじは過度に締め付けないでください。（推奨締め付けトルク：5.9 N･m）
過度な締め付けは、設定寸法の変化や、ロックねじの破損の原因となります。

４－２．　副尺目盛

微調整ダイヤルの主尺１目盛はφ0.02mmですが、副尺目盛を使用することによりφ0.005mm単位の微調整を行うことができます。



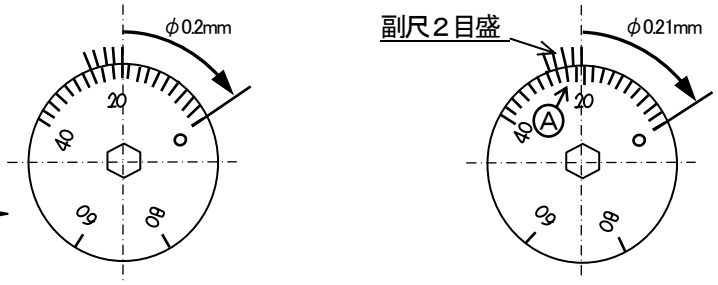
⚠注意

丸穴使用時はⓐ線より反時計方向に副尺1,2,3 目盛の順です。また、各穴使用時はⓑ線より時計方向に副尺 1,2,3 目盛の順です。

例：φ0.210mmバイト刃先を微細送りする場合（丸穴使用時）

①主尺を 10 目盛送る　②相当する副尺目盛に微調整ダイヤルの回転方向で一番近い主尺目盛を合わせる。

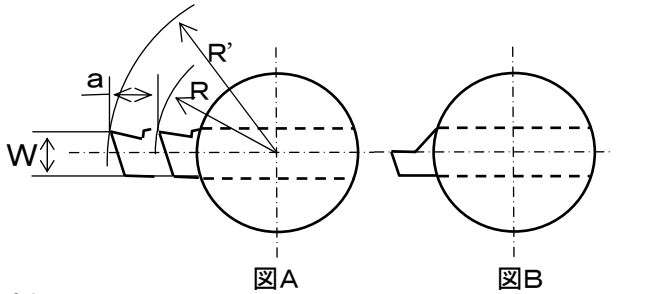
【副尺２目盛（φ0.01mm）にＡを合わせる】



４－３．　ツールホルダの横穴を利用する場合

・図Ａの様に刃先ポイントが芯上り（刃先が中心線より上）になる場合は、ダイヤル調整量に対し実質切込量がマイナスとなりますので、次表の補正値を目安にしてダイヤル調整を行ってください。

・図Ｂの場合は、ダイヤル調整量＝実質切込量となります。



図Ａ　　図Ｂ

（単位：mm）

加工径＼切込量	0.25	0.5	1	2	3	4
55	0.254	0.509	1.018	—	—	—
60	0.254	0.507	1.015	2.030	3.047	4.066
65	0.253	0.506	1.012	2.025	3.040	4.055
70	0.252	0.505	1.011	2.022	3.034	4.047
75	0.252	0.505	1.009	2.019	3.029	4.040
80	0.252	0.504	1.008	2.017	3.026	4.035
85	0.252	0.504	1.007	2.015	3.023	4.031
90	—	0.503	1.006	2.013	3.020	4.027
95	—	0.503	1.006	2.012	3.018	4.024
100	—	0.503	1.005	2.010	3.016	4.022

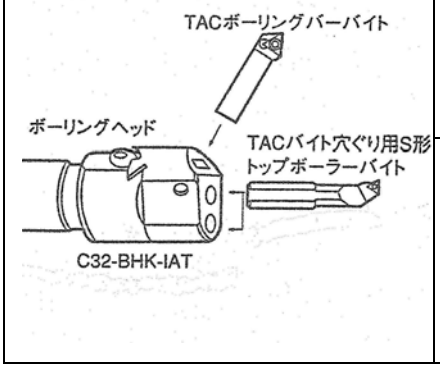
下穴加工　R

加工半径　R'　$R'=\sqrt{(\sqrt{R^2-25}+a)^2+25}$

角バイト寸法　W=10

ダイヤル送り量　a　$a=(\sqrt{(R')^2-25}-\sqrt{R^2-25}$

５．適用刃具と加工範囲例



名　　称	形　　番	加工範囲（ｍｍ）
ＴＡＣボーリングバーバイト	TBS310T09	φ５５～φ９０
ＴＡＣバイト・穴ぐり用Ｓ形（ＩＳＯ準拠）	S12M−STFPR／L11 C12Q−STFPR／L11 S12M−STUPR／L11 C12Q−STUPR／L11	φ１６～
トップボーラバイト	S12055−SEXPR／L04 S1208−SWUBR／L03 S1210−STUPR／L08 S1212−STUPR／L08 S1212−STUPR／L11 S1214−STUPR／L11	φ５．５～

注意）記載のバイトは東芝タンガロイ㈱の製品です。　ＡＩＡ規格ボーリングバイトＢＳ－３１０も使用できます。

Winwell Japan 株式会社

本　　社　〒293-0036 千葉県富津市千種新田 132　TEL:0439-80-5100

http://www.winwell-j.co.jp

ｶｽﾀﾏｾﾝﾀｰ　TEL: 0439-80-5102

東部営業部　TEL: 044-555-3084

中部営業部　TEL: 052-771-4211

西部営業部　TEL: 06-6304-4880

※　製品改良のため、予告なく仕様変更を行なうことがあります。

2014.01